

日 本 国 特 許 庁

JAPAN PATENT OFFICE

22.07.02

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office

出 願 年 月 日

Date of Application:

2001年 8月17日

出 願 番 号

Application Number:

特願2001-248288

[ST.10/C]:

[JP2001-248288]

出 願 人

Applicant(s):

日本パーカライジング株式会社

REC'D 13 SEP 2002

WIPO

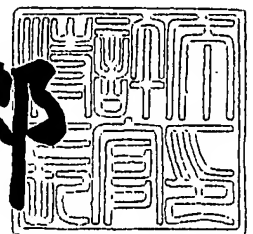
PCT

PRIORITY
DOCUMENTSUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH RULE 17.1(a) OR (b)

2002年 8月27日

特許庁長官
Commissioner,
Japan Patent Office

太田信一郎



出証番号 出証特2002-3066054

【書類名】 特許願

【整理番号】 PAK1302

【あて先】 特許庁長官殿

【国際特許分類】 C10M173/00
C10M103/00

【発明者】

【住所又は居所】 東京都中央区日本橋一丁目 1 5 番 1 号 日本パーカライ
ジング株式会社内

【氏名】 小見山 忍

【発明者】

【住所又は居所】 東京都中央区日本橋一丁目 1 5 番 1 号 日本パーカライ
ジング株式会社内

【氏名】 對木 雄悟

【発明者】

【住所又は居所】 東京都中央区日本橋一丁目 1 5 番 1 号 日本パーカライ
ジング株式会社内

【氏名】 瀬尾 亮弘

【特許出願人】

【識別番号】 000229597

【氏名又は名称】 日本パーカライジング株式会社

【代表者】 里見 菊雄

【代理人】

【識別番号】 100091856

【弁理士】

【氏名又は名称】 坂口 昇造

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 061986

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 要約書 1

【包括委任状番号】 0001422

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 保護皮膜処理剤および保護皮膜を有する金属材料

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 式 $M_2O \cdot nSiO_2$ （式中、 n は2～9の数を表し、 M はNa, K, Liおよび NR_4 （式中、 R はアルキル基を表す）の少なくとも1種を表す）で表されるケイ酸アルカリを水に配合してなる保護皮膜処理剤。

【請求項 2】 油、石けん、金属石けん、ワックスおよびポリテトラフルオロエチレンから選ばれる少なくとも1種の潤滑成分を配合してなり、ケイ酸アルカリと潤滑成分との合計質量を基準として、ケイ酸アルカリの配合量が10～99質量%であり、潤滑成分の配合量が1～90質量%である、請求項1記載の保護皮膜処理剤。

【請求項 3】 粘性調整剤を配合してなり、粘性調整剤の配合量が、ケイ酸アルカリと潤滑成分との合計質量を基準として、1～30質量%である、請求項1または2記載の保護皮膜処理剤。

【請求項 4】 金属材料表面に請求項1～3のいずれか1項に記載の保護皮膜処理剤から形成された保護皮膜が形成されていることを特徴とする保護皮膜を有する金属材料。

【請求項 5】 乾燥後の保護皮膜の付着量が $0.3 \sim 50 \text{ g/m}^2$ である、請求項4記載の保護皮膜を有する金属材料。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は保護皮膜処理剤および保護皮膜を有する金属材料に関する。さらに詳しくは、本発明は冷間塑性加工を必要とする金属材料表面に加工性や耐焼付き性、更には加工熱への耐熱性、防錆性に優れた保護皮膜を形成するための処理剤、および保護皮膜を有する金属材料に関するものであり、潤滑成分を皮膜表面に塗布するか、皮膜中に含ませることにより加工に必要な潤滑性を付与して用いられる。

【0002】

【従来の技術】

鍛造、伸線、パイプの抽伸加工などに代表される金属材料の冷間塑性加工では、被加工材と工具との焼付きを防止する目的で被加工材表面に保護皮膜層を形成する。この保護皮膜層が担う主な機能は、被加工材表面と工具表面との直接的金属接触の回避であって、金属材料表面と保護皮膜との強固な密着性や、塑性加工時の表面積拡大に対する追従性が特に重要とされる。また、保護皮膜層に潤滑成分を塗布するか含ませることにより、工具表面との摩擦係数を低下させ、皮膜層自体への負荷や加工熱の発生などを緩和することで加工エネルギーの低減化を実現している。

【0003】

このような保護皮膜層を形成する従来技術としては、古くから様々なものが検討されており、油膜、石けん膜、金属石けん膜、ワックス膜などの主に潤滑成分からなる皮膜を直接形成させる方法や、金属表面にリン酸塩やシュウ酸塩皮膜などの反応性化成皮膜層を形成した上に滑剤成分皮膜を形成させる方法などが主に用いられてきた。前者は、潤滑成分を単独、もしくは必要に応じてバインダー成分と共に、被加工材表面に塗布し乾燥することで得られる皮膜であるため、処理工程が少なく液管理も簡便である利点を持つ。しかし、これらは被加工材表面との密着性が十分ではなく、特に強加工分野では材料表面の面積拡大に対して保護皮膜層が追従しきれず、極端な薄膜部や膜切れ部が発生することで十分な保護膜機能を保てない場合が多い。

【0004】

一方、後者は被加工材表面に対して緻密な反応性化成皮膜層を形成することで材料表面との強固な密着性を有し、強加工時の表面積拡大に対しても十分な追従性を示している。さらには化成皮膜層の表層部との反応によって形成される金属石けん層や、その表面粗度によって最上層の潤滑成分であるナトリウム石けん層の密着性や保持性も確保していることから、加工エネルギーの飛躍的な低減化をも実現している。しかし、化成処理皮膜は化学反応によるものであることから、複雑な処理液管理や多くの工程を必要とするほか、廃水処理や設備投資も含めると多大なコストが必要とされる。さらには化成スラッジなどの産業廃棄物も多く

発生するために地球環境に対する負荷も大きい。また、化学反応性は対象素材によって大きく異なるため、特に反応性が乏しい難化成材に対しての適用は困難であるなどの欠点もある。

【 0 0 0 5 】

このような問題点を解決するため、前者の方法による保護膜の性能を化成処理と同等な程度に向上させる努力がなされている。かかる努力の結果として、油系の潤滑剤または水系の潤滑剤を使用する方法が提案されている。油系潤滑剤としては、特公平 4 - 1 7 9 8 号公報に、「塩素化パラフィン、リン酸エステル等の極圧剤とイソブチレン・n-ブテン共重合体と動植物油等を配合した潤滑油に金属石けんや固体潤滑剤を配合した冷間加工用潤滑剤」が開示されている。しかし、これらの高性能潤滑剤であっても、化成皮膜処理後反応石けん潤滑処理を行う潤滑法との比較では加工性にやや難があり、また極圧添加剤を使用しているために加工時に臭気が発生することや、加工作業場など職場環境のクリーン化が求められている中で油系汚れの発生原因になるという欠点がある。

【 0 0 0 6 】

また水系潤滑剤の最近の技術としては、合成樹脂と水溶性無機塩を特定の割合で含有した金属材料の塑性加工用潤滑剤組成物（特開 2 0 0 0 - 6 3 8 8 0）が開示されている。これは、被加工材表面に合成樹脂と水溶性無機塩とが均一に析出した皮膜を形成することによって、工具との直接金属接触を避けるものであり、さらに任意の割合で潤滑成分などを皮膜中に含有させることにより、リン酸塩皮膜上に潤滑成分層を形成した場合と同等以上の性能が得られるものとされている。

【 0 0 0 7 】

しかし、これらの皮膜は単一で耐焼付き性と潤滑性との両機能を担っていると共に、実用上、加工前および加工後の材料表面を腐食から保護するバリア効果をも求められる事が多く、特に加工後材料の残存膜量が極端に少なくなることも原因して、リン酸塩皮膜と潤滑成分層との組み合わせと比較すると、防錆性能は大幅に劣っているのが現状である。

【 0 0 0 8 】

【発明が解決しようとする課題】

本発明は上記従来技術の抱える問題を解決するためのものである。すなわち、水系でありながら、複雑な処理液管理や多くの工程、廃水処理や産業廃棄物などからの負荷を大幅に減らすことができ、且つ浸漬法またはスプレー法などにより付着させた後、乾燥する簡便な方法で化成処理法と同等以上の優れた耐焼付き性、優れた防錆性を有する皮膜を形成させることができ、さらに潤滑成分をこの保護皮膜上に塗布するか、皮膜中に含ませることにより、得られる皮膜に優れた自己潤滑性能を付与することができる保護皮膜処理剤、および保護皮膜を有する金属材料を提供することを目的とする。

【0009】

【課題を解決するための手段】

本発明者らは上記課題を解決するため鋭意研究を行ってきた結果、特定のケイ酸アルカリを水に配合してなる保護皮膜処理剤を、金属材料に塗布し乾燥する簡便な方法により、化成処理法と同等以上の優れた耐焼付き性、優れた防錆性を有する皮膜を形成できることを見出した。さらに潤滑成分をこの保護皮膜上に塗布するか、皮膜中に含ませることにより、得られる皮膜に優れた自己潤滑性能を付与できることを見出し、本発明を完成するに至った。

【0010】

すなわち、本発明は式 $M_2O \cdot nSiO_2$ （式中、 n は2～9の数を表し、 M は Na 、 K 、 Li および NR_4 （式中、 R はアルキル基を表す）の少なくとも1種を表す）で表されるケイ酸アルカリを水に配合してなる保護皮膜処理剤に関する。かかる処理剤から得られる皮膜は、油、石けん、金属石けん、ワックスなどからなる従来からの潤滑膜の下地として優れた耐焼付き性および優れた防錆性を示す。また、自己潤滑性を有する保護皮膜とするには、さらに潤滑成分として、油、石けん、金属石けん、ワックスおよびポリテトラフルオロエチレンより選ばれる少なくとも1種の潤滑成分を配合するが、ケイ酸アルカリと潤滑成分との合計質量を基準として、1～90質量%配合する（この場合のケイ酸アルカリの配合量は10～99質量%である）。なお、本発明の保護皮膜処理剤を塗布し乾燥することによって得られる保護皮膜を有する金属材料での保護皮膜付着質量は0。

3～50 g/m²であることが好ましい。

【0011】

【発明の実施の形態】

本発明の保護皮膜処理剤に使用される前記式で表されるケイ酸アルカリは本発明の処理剤における必須皮膜成分であり、金属表面に強固な連続皮膜を形成することで、被加工材と工具との金属直接接触を避ける機能や、潤滑成分をはじめ他の配合成分を皮膜中に保持する機能などを発現すると同時に、優れた防錆性をも付与するものである。またケイ酸アルカリからなる皮膜の溶融点は冷間塑性加工時の材料到達温度に比べて遙かに高いため、これをベースとした潤滑皮膜層は加工熱の影響を受け難く、上記の機能を安定的に示すことができる。

【0012】

前記式で表されるケイ酸アルカリにおいて、Rは炭素数1～4のアルキル基であることが好ましく、メチル基またはエチル基であることがより好ましい。また、各Rは同一であっても異なってもよい。

【0013】

本発明の保護皮膜処理剤で使用するケイ酸アルカリは、通常二酸化ケイ素とアルカリ金属酸化物とからなる水溶液の形態で使用する。これらのケイ酸アルカリが液中で安定に存在しうるのは、水和M⁺がOHのついたケイ酸イオンの縮合を妨害するためと考えられ、M₂O分が多いほど水に溶解し易く水溶液として安定である。しかし、本発明においては、ケイ酸アルカリによるガラス状皮膜を形成するために、SiO₂/M₂Oのモル比として2～9の範囲である必要があり、これが2よりも小さい場合には保護皮膜としての強度が十分に得られず、9よりも大きいと水溶液としての安定性が極端に悪くなるため水性保護皮膜処理剤を製造する上で困難が生じる。なお、上記SiO₂/M₂Oモル比は整数に限らず、2～9の範囲に入る限り小数点以下の数字を含む数値であってもよい。

【0014】

本発明で使用するケイ酸アルカリとしての具体例としては、SiO₂/M₂Oのモル比が2～4のケイ酸ナトリウムおよびケイ酸カリウム、SiO₂/M₂Oのモル比が3.5～8.5のケイ酸リチウム、SiO₂/M₂Oのモル比が3～9のケ

イ酸アンモニウムなどが挙げられるが、水溶液の安定性や、造膜性を考慮すると、特にケイ酸ナトリウムおよびケイ酸カリウムが好ましく、さらには $\text{SiO}_2/\text{M}_2\text{O}$ のモル比が2~4であることが好ましい。

【0015】

本発明の水性保護皮膜処理剤は、必要に応じて潤滑成分を含有しても良く、通常、当該処理剤中に含有させるのが好ましい。かかる潤滑成分としては、水性液中で安定でなおかつ皮膜強度を落とさないものが望ましく、そのようなものとして石けん、金属石けん、ワックス、ポリテトラフルオロエチレンおよび油が挙げられる。具体的に石けんとしては、例えば、ステアリン酸ナトリウム、ステアリン酸カリウム等、金属石けんとしては、例えば、ステアリン酸カルシウム、ステアリン酸アルミニウム、ステアリン酸バリウム、ステアリン酸リチウム、ステアリン酸亜鉛等、ワックスとしては、例えば、ポリエチレンワックス、ポリプロピレンワックス、カルナウバロウ、ミツロウ、パラフィンワックス等、ポリテトラフルオロエチレンとしては、重合度例えば100万~1,000万程度のポリテトラフルオロエチレンを挙げることができる。また、油としては植物油、鉱物油、合成油等を使用でき、例えば、植物油としてはパーム油、ひまし油、菜種油等を、鉱物油としてはマシン油、タービン油、スピンドル油等、合成油としてはエステル油、シリコーン油等を挙げることができる。これらは水デイスパーションや水エマルジョンの形態で他成分と混合して本組成物中に含有させるのが良い。潤滑成分は本発明の水性保護皮膜処理剤中に通常分散または乳化している。

【0016】

本発明の水性保護皮膜処理剤に潤滑成分を含ませる場合は、ケイ酸アルカリと潤滑成分との合計質量を基準として、潤滑成分の配合量を1~90質量%（ケイ酸アルカリは10~99質量%）とするのが好ましく、5~80質量%（ケイ酸アルカリは20~95質量%）とするのがより好ましい。配合量が1質量%未満であると皮膜の摩擦が大きくなり自己潤滑皮膜として単独使用する場合には焼付きが発生し易くなり、90質量%を超えると皮膜の密着性や強度が低下する。ただし、本発明の水性組成物からなる皮膜を施した上に、油や他の潤滑剤を塗布して用いる場合などにおいては潤滑剤を全く含まなくても、良好な耐焼付き性と耐

食性を示す。

なお、上記したごとく、ケイ酸アルカリは通常水溶液の形態で使用し、潤滑成分は水ディスパージョンや水エマルジョンの形態で使用する事が好ましいが、上記における両者の配合量はケイ酸アルカリや潤滑成分そのものについての値であって、この場合水は排除して考えている。このことは後述の粘性調整剤の配合量についても同様である。

【0017】

本発明の水性保護皮膜処理剤は塗布型薬剤として用いられるため、塗工性を向上する目的で粘性調整剤を含有することもできる。粘性調整剤の配合量は、ケイ酸アルカリと潤滑成分との合計質量（潤滑成分を配合しない場合はケイ酸アルカリの質量）を基準として1～30質量%が好ましい。30質量%よりも多いと皮膜の強度が著しく低下し、1質量%に満たないと配合効果が得られない。

粘性調整剤には本処理剤の粘度を高めるだけのもの以外に、処理液にチキソ性を付与し均一な皮膜形成を促すものなどが用いられる。具体的には、ヒドロキシエチルセルロース、カルボキシメチルセルロース、ポリアクリル酸アミド、ポリアクリル酸ナトリウム、ポリビニルピロリドン、ポリビニルアルコール等の有機高分子系増粘剤、微粉シリカ、ベントナイト、カオリン、合成ヘクトライト等の無機系増粘剤などが用いられる。

【0018】

さらに加工性能向上のため、本発明の保護皮膜処理剤中に、黒鉛、二硫化モリブデン、窒化ホウ素、フッ化黒鉛、雲母などの固体潤滑剤や、硫化オレフィン、硫化エステル、サルファイト、チオカーボネート、塩素化脂肪酸、リン酸エステル、亜リン酸エステル、モリブデンジチオカーバメート（MoDTC）、モリブデンジチオホスフェート（MoDTP）、亜鉛ジチオホスフェート（ZnDTP）等の極圧添加剤を含有することもできる。

【0019】

本発明の保護皮膜処理剤中の通常水である溶媒もしくは分散媒を除く成分の合計の濃度は特に制限されないが、一般に1～35質量%程度が適当である。

【0020】

本発明の保護皮膜を有する金属材料とは、上述した水性保護皮膜処理剤を、鉄もしくは鋼、銅もしくは銅合金、アルミニウムもしくはアルミニウム合金、チタンもしくはチタン合金などの金属材料表面に塗布乾燥し得られるものであり、本発明の保護皮膜は金属材料を冷間塑性加工（伸線、伸管、鍛造など）する際の加工性や耐焼付き性を大きく向上させるとともに、加工後の材料に優れた防錆性をも付与している。本発明の保護皮膜を有する金属材料の形状については、棒材やブロック材等の素材だけでなく、熱間鍛造後の形状物（ギヤやシャフトなど）の加工も考えられるので、特に限定されない。本発明の水性保護皮膜処理剤を塗布するに先立って、加工する金属材料を脱脂（通常アルカリ脱脂剤を使用することができる）、水洗、酸洗（金属材料の酸化スケールを除去し、皮膜の密着性を高めるために塩酸などを用いて行う）、水洗の順に前処理することによって、表面を清浄にしておくことが本発明の保護皮膜の密着性を高めるために好ましい。酸化スケールが付着していない場合に、酸洗→水洗は省いても構わない。これらの前処理は常法により行えば良い。

【0021】

本発明の保護皮膜処理剤は、浸漬、スプレー、流しかけ、静電塗布等の常法により金属材料に塗布する。塗布は金属表面が水性保護皮膜処理剤で十分に覆われれば良く、塗布する時間に特に制限はない。塗布後、水性保護皮膜処理剤は乾燥する必要がある。乾燥は常温放置でも構わないが、通常60～150℃で1～30分行うのが好適である。本発明保護皮膜の塗布乾燥後の皮膜質量は、焼付きを防ぎ耐食性を付与する観点から0.3g/m²以上であるのが好ましく、またコスト面から50g/m²以下であることが好ましい。さらに本発明の効果を安定的に示すためには1～30g/m²の皮膜質量であることがより好ましい。

【0022】

【実施例】

本発明の実施例を比較例と共に挙げることによって、本発明をその効果と共にさらに具体的に説明する。

【0023】

<追従性>

特開平 5 - 7 9 6 9 号の発明に準じたスパイク試験加工を行い、加工後試験片の突起部に残存している皮膜の追従程度を目視評価した。追従性が良いものは冷間塑性加工時の表面積拡大に対して十分な耐焼付き性を有するものと判断した。

試験片 : スパイク試験に供した材料は市販の S 4 5 C 球状化焼鈍材で、試験片の形状は直径 2 5 m m ϕ で高さが 3 0 m m である。

評価基準 : A : 突起上部まで皮膜が追従している。
 B : 突起中部まで皮膜が追従している。
 C : 突起下部まで皮膜が追従している。
 D : 突起部に皮膜が追従していない。

<防錆性>

上記、スパイク試験加工を行った試験片の表面に付着した油分をジエチルエーテルにて拭き取った後、試験片を屋内に 6 ヶ月間暴露し、錆の発生程度を目視評価した。なお評価基準は下記に示す。

○ : 錆発生が全く見られない。
 △ : 部分的に錆の発生が見られる。
 × : 錆の発生が全体的に見られる。

【 0 0 2 4 】

<実施例 1 ~ 7、比較例 1 ~ 4>

以下の処理工程にて処理を行った。

- ①脱脂 : 市販の脱脂剤 (登録商標 ファインクリーナー 4 3 6 0, 日本パーカラ
イジング(株)製) 濃度 2 0 g / L、温度 6 0 °C、浸漬 1 0 分
- ②水洗 : 水道水、6 0 °C、浸漬 3 0 秒
- ③表面処理 : 各処理剤、6 0 °C、浸漬 1 0 秒
- ④乾燥 : 8 0 °C、3 分

【 0 0 2 5 】

<比較例 5>

以下の処理工程にて処理を行った。

- ①脱脂 : 市販の脱脂剤 (登録商標 ファインクリーナー 4 3 6 0, 日本パーカラ
イジング(株)製) 濃度 2 0 g / L、温度 6 0 °C、浸漬 1 0 分

②水洗：水道水、室温、浸漬 3 0 秒

③化成処理：市販のリン酸亜鉛化成処理剤（登録商標 パルボンド 1 8 1 X 日本パーカライジング(株)製）濃度 9 0 g / L、温度 8 0 °C、浸漬 1 0 分

※目標付着質量 = 5 g / m²

④水洗：水道水、室温、浸漬 3 0 秒

⑤石けん処理：市販の反応石けん潤滑剤（登録商標 パループ 2 3 5 日本パーカライジング(株)製）濃度 7 0 g / L、8 0 °C、浸漬 5 分

※付着質量 = 3 g / m²

⑥乾燥：8 0 °C、3 分

【 0 0 2 6 】

以上の試験結果を表 1 に示す。表 1 から明らかなように、本発明の保護皮膜形成水性組成物を用いた実施例 1 ～ 7 は簡便な工程により優れた加工追従性を示すことから良好な耐焼付き性機能を有すると推定され、さらに良好な防食性をも有するものであった。一方、 $\text{SiO}_2/\text{M}_2\text{O}$ のモル比が本発明範囲外である比較例 1、および皮膜中のケイ酸アルカリの質量比率が本発明範囲外の比較例 2 は加工追従性が劣り、ケイ酸アルカリ以外の無機塩のみを用いた比較例 3 および 4 は防食性が劣った。比較例 5 のリン酸塩皮膜に反応石けん処理を行ったものは、本発明とほぼ同等の潤滑性能を示すが、廃水処理や液管理が必要で簡便な設備では使用できず、反応に伴う廃棄物を生じるために、環境負荷が大きいため、本発明の意図するものではない。

【 0 0 2 7 】

【表1】

表1 実施例1～7、比較例1～5

	ケイ酸アルカリ	SiO ₂ / H ₂ O ^{#1}	保護皮膜処理剤組成 配合量		配合量 (%) ^{#2}	その他	配合量 (%) ^{#7}	付着量 (g/m ²)	評価結果	
			配合量 (%) ^{#2}	潤滑成分					加工追従性	防錆性
実施例1 ^{#3}		2	100	—	0	—	—	1	B	○
実施例2 ^{#3}		3	95	ステアリン酸Na	5	—	—	1	A	○
実施例3	ケイ酸ナトリウム	3	95	パーム油	5	グトライト ^{#5}	3	3	B	○
実施例4		4	74	ノラフィソックス	26	CMC ^{#4}	5	40	A	○
実施例5		2	50	ステアリン酸Ba	50	—	—	15	B	○
実施例6	ケイ酸カリウム	3	82	ホリエチレンソックス	18	グトライト ^{#5}	2	20	A	○
実施例7	ケイ酸リチウム	8	15	PtFE ^{#6}	85	グトライト ^{#5}	2	7	B	○
比較例1	ケイ酸ナトリウム	1	50	ステアリン酸Ca	50	—	—	10	C	△
比較例2		3	5	ホリエチレンソックス	95	CMC ^{#4}	5	15	C	△
比較例3 ^{#3}	硫酸カリウム	—	95	ステアリン酸Na	5	—	—	2	A	×
比較例4	ホウ酸ナトリウム	—	71	ホリエチレンソックス	29	グトライト ^{#5}	2	20	B	×
比較例5	リン酸亜鉛処理 + 反応性石けん潤滑処理							5+3	A	△

※1 モル比を示す。
 ※2 各組成成分はケイ酸アルカリと潤滑成分との質量比を示す。
 ※3 日本カネミケミカル（株）製の油系潤滑剤FL-4675を5g/m²付着させスバイク試験を行った。
 ※4 日産自動車（株）製の油性潤滑剤（粘性調整剤）
 ※5 日産自動車（株）製の油性潤滑剤（粘性調整剤）
 ※6 日産自動車（株）製の油性潤滑剤（粘性調整剤）
 ※7 日産自動車（株）製の油性潤滑剤（粘性調整剤）

【0028】

【発明の効果】

以上の説明から明らかなように、本発明の水性保護皮膜処理剤は対象金属表面に付着させたあと、乾燥する簡便な方法によって、金属材料表面に保護皮膜を被覆することができる。この保護皮膜を有する金属材料は実用レベルで、従来のリン酸塩処理鋼材と同等の耐焼付き性と良好な防錆性を有するものである。加えて廃棄物も少なく、作業環境も良好であるので、産業上の利用価値も極めて大きい。

【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 金属材料表面に付着させた後乾燥する簡便な方法によって、化成処理法と同等以上の優れた耐焼付き性、優れた防錆性を有する皮膜を形成させることのできる保護皮膜処理剤の提供。

【解決手段】 式 $M_2O \cdot nSiO_2$ （式中、 n は2～9の数を表し、 M はNa, K, Liおよび NR_4 （式中、 R はアルキル基を表す）の少なくとも1種を表す）で表されるケイ酸アルカリを水に配合してなる保護皮膜処理剤。この保護皮膜処理剤に潤滑成分を配合することにより、皮膜に優れた自己潤滑性能を付与することができる。

認定・付加情報

特許出願の番号	特願2001-248288
受付番号	50101209103
書類名	特許願
担当官	第六担当上席 0095
作成日	平成13年 8月20日

<認定情報・付加情報>

【提出日】	平成13年 8月17日
-------	-------------

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号 [000229597]

1. 変更年月日 1990年 8月15日
[変更理由] 新規登録
住 所 東京都中央区日本橋1丁目15番1号
氏 名 日本パーカライジング株式会社